MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D´ EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI

SVN460 / SVN470

CE

Sistema de fijación por vacío
Vacuum clamping system
Table à dépression pneumatique
Vakuum-spannsystem
Sistema di bloccaggio a vuoto
Sistema de fixação de vácuo
Вакуумная система фиксации
Systemy zasysania próżniowego

MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
GEBRAUCHSANWEISUNG
MANUALE D'ISTRUZIONI
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
INSTRUKCJA OBSŁUGI

		página/page seite/pagina страница/strona
ESPAÑOL	Sistema de fijación por vacío SVN460/SVN470	4
ENGLISH	SVN460/SVN470 Vacuum clamping system	4
FRANÇAIS	Table à dépression pneumatique SVN460/SVN470	5
DEUTSCH	Vakuum-spannsystem SVN460/SVN470	6
ITALIANO	Sistema di bloccaggio a vuoto SVN460/SVN470	6
PORTUGUÉS	Sistema de fixação de vácuo SVN460/SVN470	7
РУССКИЙ	SVN460/SVN470 Вакуумная система фиксации	7
POLSKA	SVN460/SVN470 Systemy zasysania próżniowego	8

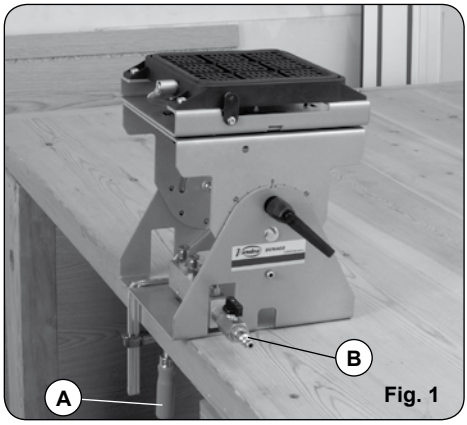

Fig. 1

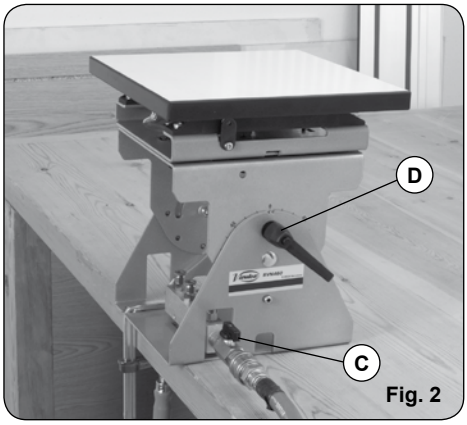

Fig. 2

Fig. 3

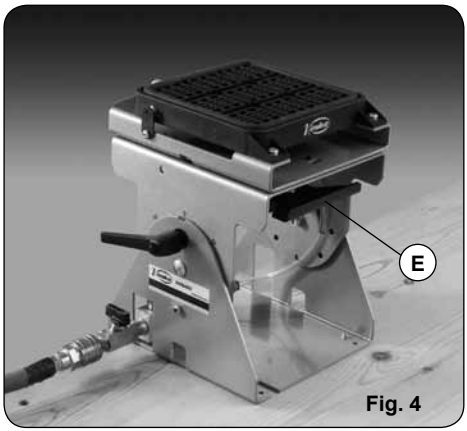

Fig. 4

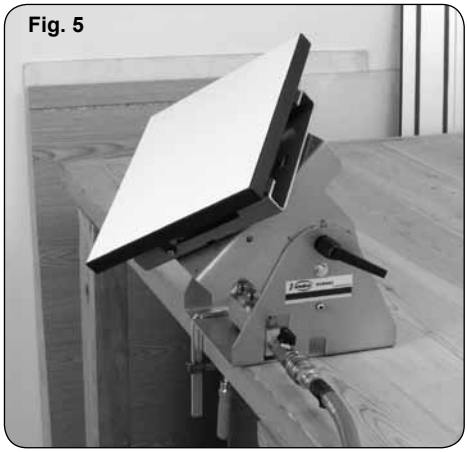

Fig. 5

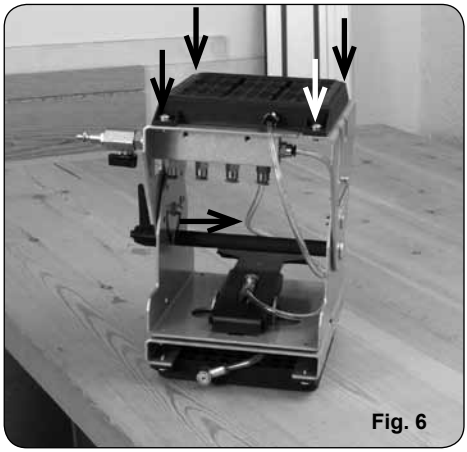

Fig. 6

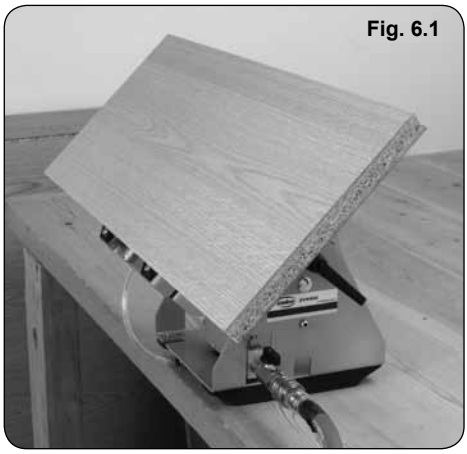

Fig. 6.1

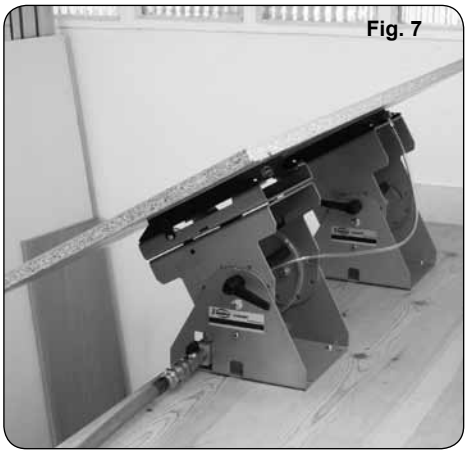

Fig. 7

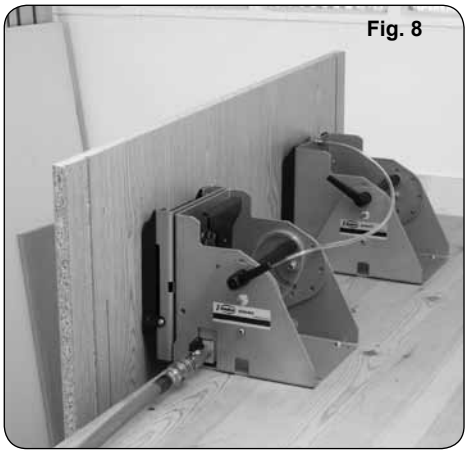
Fig. 8

ESPAÑOL

SISTEMA DE FIJACIÓN POR VACÍO SVN460/SVN470

1. SOPORTE PRINCIPAL SVN460

Compuesto por un sistema neumático de sujeción SVN250 montado sobre un soporte que permite el abatimiento de la pieza en un angulo de 180º, con posiciones intermedias de giro cada 45º. El soporte permite, además y de forma independiente al abatimiento, el giro de la pieza a trabajar sobre su propio eje, con posiciones intermedias de giro cada 45º. El soporte está dotado de un distribuidor y una válvula de paso al que se pueden conectar hasta 4 soportes auxiliares SVN470 bajo su mando. El equipo incluye 1 bolsa con 3 juntas de goma (sección oval) y un sargento para la sujeción provisional de la unidad al lugar de trabajo (Fig. 1).

2. FUNCIONAMIENTO

• Sujete el soporte sobre la mesa de trabajo mediante el sargento A (Fig. 1), o mediante 4 tornillos (no incluidos en el equipo), si la instalación va a ser permanente.

• Conecte el aire a la espiga conectora de enchufe rápido B (Fig. 1).

• Coloque y presione la pieza a sujetar sobre el soporte. Abriendo la válvula de paso C (Fig. 2) la pieza quedará firmemente sujeta y lista para trabajar sobre ella.

• Una vez sujeta la pieza el soporte permite su abatimiento en un ángulo de 180º. Para ello afloje la maneta D (Fig. 2) y gire el soporte buscando la inclinación deseada. El soporte tiene retenedores de posición que lo sitúan en posiciones intermedias de giro cada 45º (Fig. 3) A continuación bloquee la maneta D.

• Independientemente, y de forma complementaria con la función de abatimiento, el soporte permite el giro de la pieza a trabajar sobre su propio eje en un circulo completo. Mediante la palanca selectora de giro E (Fig. 4) es posible la retención de la plataforma de giro en posiciones intermedias de giro cada 45º (Fig. 5).

• Si desea que la sujeción del soporte SVN450 sobre el lugar de trabajo sea también neumático puede montar un sistema SVN250 adicional en los taladros de que dispone la base del soporte principal y conectar la entrada de aire de la nueva unidad a uno de los conectores libres del distribuidor (Fig. 6).

3. SOPORTE AUXILIAR SVN470

Compuesto por un sistema neumático de sujeción SVN250 montado sobre un soporte. El equipo incluye 1 bolsa con 3 juntas de goma (sección oval) y un sargento para la sujeción de la unidad al lugar de trabajo (Fig. 7) El soporte auxiliar SVN470 debe conectarse a uno de los 4 racores auxiliares de un soporte principal SVN460 (Figs. 2-7) y de este modo utilizar el conjunto para la sujeción de piezas de tamaño grande (Figs. 7-8). Un mismo soporte principal SVN460 puede tener conectadas y a su mando hasta 4 soporte auxiliares SVN470.

ENGLISH

SVN460/SVN470 VACUUM CLAMPING SYSTEM

1. SVN460 MAIN SUPPORT

This consists of an SVN250 pneumatic clamping system mounted on a support so that the piece can be tilted at a 180°angle, with intermediate positions every 45°. Independently of this tilt, the support also permits the

workpiece to be rotated around its own axis, with intermediate positions every 45°. The support is equipped with a distributor and a by-pass valve which may be connected to, and control as many as, 4 SVN470 auxiliary supports. The equipment includes 1 bag with 3 rubber seals (oval-shaped) and a G-clamp to temporarily fasten the unit to the work area.

2. OPERATION

• Fasten the support to the worktable using G-clamp A (Fig.1), or 4 screws (not included) if it is to be permanently installed.
• Connect the air supply to quick connector B (Fig. 1).
• Position and press down on the piece being fastened on the support. Open the by-pass valve C (Fig. 2) and the piece will remain firmly fastened in place and ready to be worked on.
• Once the piece is fastened in place, the support enables you to tilt it a 180° angle. To do this, loosen handle D (Fig. 2) and turn the support to the desired tilt. The support has some stops to place it in intermediate positions every 45° (Fig. 3). Block it in place using handle D.
• In addition, independently of the tilt feature, the support enables the piece to be turned in a complete circle on its own axis. Using rotation selector lever E (Fig. 4), it is possible to retain the rotating platform at intermediate positions every 45° (Fig. 5).
• If you also wish to pneumatically clamp the SVN450 support onto the work area, you may mount an additional SVN250 system, using the holes found on the main support base and connecting the air intake on the new unit to one of the free connectors on the distributor (Fig. 6 - 6.1).

3. SVN470 AUXILIARY SUPPORT

This consists of a SVN250 pneumatic clamping system mounted on a support. The equipment includes 1 bag with 3 rubber seals (oval-shaped) and a G-clamp to temporarily fasten the unit to the work area (Fig. 7).
The SVN470 auxiliary support must be connected to one of the 4 auxiliary connections on the SVN460 main support (Figs. 2-7). This permits the equipment to be used to hold large pieces in place (Figs. 7-8). A single SVN460 main support may be connected to, and control up to, 4 SVN470 auxiliary supports.

FRANÇAIS

TABLE À DÉPRESSION PNEUMATIQUE SVN460/SVN470

1. UNITÉ DE SERRAGE PRINCIPALE SVN460

Unité composée d'une table à dépression pneumatique SVN250 montée sur un support qui permet de rabattre la pièce à 180° et comporte des positions intermédiaires de rotation tous les 45°. Le support rend également possible, outre le rabattement, la rotation de la pièce à travailler sur son propre axe, avec des positions intermédiaires de rotation tous les 45°. L'unité est équipée d'un tiroir de distribution et d'une vanne pneumatique, et elle peut être raccordée à un maximum de 4 unités auxiliaires SVN470 fonctionnant sous son contrôle. L'appareil est fourni avec un sachet de 3 joints en caoutchouc (section ovale) et un serre-joint pour la fixation provisoire de l'unité sur le plan de travail (Fig. 1).

2. FONCTIONNEMENT

• Fixer l'unité sur le plan de travail au moyen du serre-joint A (Fig. 1) ou avec 4 vis (non fournies avec l'appareil), en cas d'installation permanente.
• Brancher le flexible d'air sur l'embout à raccord rapide B (Fig. 1).
• Poser en faisant pression la pièce à immobiliser sur le plateau à vide. Ouvrir la vanne pneumatique C (Fig. 2) pour que la pièce reste bien immobile, prête à être travaillée. Une fois la pièce immobilisée, le support permet de la rabattre à 180°. Pour ce faire, desserrer la manette D (Fig. 2) et faire pivoter le support en recherchant l'inclinaison voulue. Le support est équipé de dispositifs de blocage permettant de le situer dans des positions intermédiaires de rotation, tous les 45° (Fig. 3). Ensuite, resserrer la manette D.
• À part la fonction de rabattement, le support permet également la rotation de la pièce à travailler sur son propre axe, en effectuant un cercle complet. Grâce au sélecteur de rotation E (Fig. 4), il est possible de bloquer la plate-forme sur des positions intermédiaires tous les 45° (Fig. 5).
• Pour que le serrage de l'unité SVN450 sur le plan de travail se fasse également par le vide, il est possible de monter un autre plateau à vide SVN250 dans les orifices de la base de l'unité principale et de brancher l'entrée d'air du nouveau plateau sur l'un des embouts disponibles du tiroir de distribution (Fig. 6 - 6.1).

3. UNITÉ AUXILIAIRE SVN470

Cette unité est composée d'une table à dépression pneumatique SVN250 montée sur un support. L'appareil est fourni avec un sachet de 3 joints en caoutchouc (section ovale) et un serre-joint pour fixer l'unité sur le plan de travail (Fig. 7).
L'unité auxiliaire SVN470 doit être connectée à l'un des 4 raccords auxiliaires d'une unité principale SVN460 (Fig. 2-7), afin d'utiliser l'ensemble pour le serrage de pièces de grande taille (Fig. 7-8) Une même unité principale SVN460 peut avoir jusqu'à 4 unités auxiliaires SVN470 raccordées et fonctionnant sous son contrôle.

DEUTSCH

VAKUUM-SPANNSYSTEM SVN460/ SVN470

1. HAUPTTRÄGER SVN460

Die Haupthalterung besteht aus einem auf einem Fußgestell montierten Vakuum-Spannsystem SVN250 zum Schwenken des Werkstücks in einem Winkel von 180° mit Zwischenpositionen alle 45°. Die Halterung erlaubt zudem - unabhängig von der Schwenkposition - das Drehen des zu bearbeitenden Werkstücks um seine eigene Achse, mit Zwischenpositionen alle 45°. Die Halterung ist mit einem Verteiler und einem Durchlassventil ausgestattet, an dem bis zu 4 Hilfshalterungen SVN470 angeschlossen und damit gesteuert werden können. Der Lieferumfang umfasst 1 Beutel mit 3 Gummidichtungen (ovaler Querschnitt) und eine Schraubzwinge zur Befestigung des Geräts am Arbeitsplatz (Abb. 1).

2. BETRIEB

• Befestigen Sie die Halterung mit der Schraubzwinge A am Werktisch (Abb. 1). Wenn die Installation auf Dauer erfolgen soll, hat die Befestigung mit 4 Schrauben zu erfolgen (nicht mitgeliefert).
• Schließen Sie die Druckluft am Schnellanschlussstutzen B an (Abb. 1).
•Legen und drücken Sie das zu haltende Werkstück auf die Halterung. Durch Öffnen des Durchlassventils C (Abb. 2) wird das Werkstück festgehalten und kann bearbeitet werden.
• Sobald das Werkstück befestigt ist, kann die Halterung in einem Winkel von 180° geschwenkt werden. Lösen Sie dazu den Handhebel D (Abb. 2) und drehen Sie die Halterung in die gewünschte Neigung. Die Halterung ist mit Positionshaltern ausgestattet, mit denen sie alle 45° in einer Zwischenposition arretiert werden kann (Abb. 3). Arretieren Sie anschließend den Handhebel D.
• Unabhängig und zusätzlich zur Schwenkfunktion kann das Werkstück mit der Halterung vollständig um seine eigene Achse gedreht werden. Mit dem Drehwahlhebel E (Abb. 4) kann die Plattform alle 45° in Zwischenpositionen arretiert werden (Abb. 5).
• Wenn Sie auch die Halterung SVN450 mit Druckluft am Werktisch befestigen möchten, können Sie in den Bohrungen der Grundfläche der Haupthalterung ein zusätzliches System SVN250 montieren und den Luftanschluss des neuen Geräts an einem freien Anschluss des Verteilers anschließen (Abb. 6 - 6.1).

3. HILFSTRÄGER SVN470

Die Hilfshalterung besteht aus einem Vakuum-Spannsystem SVN250, das auf einem Fußgestell montiert ist. Der Lieferumfang umfasst 1 Beutel mit 3 Gummidichtungen (ovaler Querschnitt) und eine Schraubzwinge zur Befestigung am Arbeitsplatz (Abb. 7).
Die Hilfshalterung SVN470 muss an einen der 4 Hilfsanschlüsse einer Haupthalterung SVN460 (Abb. 2-7) angeschlossen werden, womit die Einheit zur Befestigung von Werkstücken mit großen Abmessungen eingesetzt werden kann (Abb. 7-8). An einer Haupthalterung SVN460 können bis zu 4 Hilfshalterungen SVN470 angeschlossen und damit gesteuert werden.

ITALIANO

SISTEMA DI BLOCCAGGIO A VUOTO SVN460/SVN470

1. SUPPORTO PRINCIPALE SVN460

Composto da un sistema di tenuta pneumatico SVN250 montato su un supporto che permette di inclinare il pezzo ad un angolo di 180°, con posizioni di rotazione intermedie di 45°. Il supporto permette inoltre, indipendentemente dall'inclinazione, di ruotare il pezzo da lavorare attorno al proprio asse, con posizioni di rotazione intermedie ogni 45°. Il supporto è dotato di distributore e di valvola direzionale a cui è possibile collegare fino a 4 supporti ausiliari SVN470. L'apparecchio comprende 1 borsa con 3 guarnizioni di gomma (sezione ovale) e un morsetto per il fissaggio provvisorio dell'unità sul luogo di lavoro (Fig. 1).

2. FUNZIONAMENTO

• Fissare il supporto al tavolo da lavoro mediante il morsetto A (Fig. 1) oppure mediante 4 viti (da acquistare a parte), in caso di impianto permanente.
• Collegare l'aria al perno di collegamento a innesto rapido B (Fig. 1)
• Posizionare e premere il pezzo da fissare sul supporto. Aprendo la valvola direzionale C (Fig. 2) il pezzo rimane saldamente in posizione e pronto per l'uso.
• Una volta fissato il pezzo, il supporto ne permette l'inclinazione ad angoli di 180°. Per procedere all'inclinazione, allentare la levetta D (Fig. 2) e girare il supporto fino a raggiungere l'inclinazione desiderata. Il supporto è dotato di elementi di ritenzione della posizione che lo bloccano su posizioni di rotazione intermedie ogni 45° (Fig. 3). A questo punto bloccare la levetta D.
• In modo indipendente e complementare alla funzione di inclinazione, il supporto permette la rotazione del pezzo da lavorare sul proprio asse, formando un circolo completo. Mediante la leva di selezione della rotazione E (Fig. 4) è possibile bloccare la piattaforma di rotazione in posizioni di rotazione intermedie ogni 45° (Fig . 5)

• Se si preferisce che il fissaggio del supporto SVN450 nella postazione di lavoro sia anche di tipo pneumatico, è possibile montare un sistema SVN250 aggiuntivo nei fori di cui dispone la base del supporto principale e collegare l'ingresso dell'aria della nuova unità a uno dei connettori liberi del distributore (Fig. 6 - 6.1)

3. SUPPORTO AUSILIARE SVN470

Composto da un sistema di fissaggio pneumatico SVN250 montato su un supporto. L'apparecchio comprende 1 borsa con 3 guarnizioni di gomma (sezione ovale) e un morsetto per il fissaggio dell'unità alla postazione di lavoro (Fig. 7)
Collegare il supporto ausiliare SVN470 a uno dei 4 raccordi ausiliari di un supporto principale SVN460 (Figg. 2 e 7) e utilizzare l'assieme per il fissaggio dei pezzi di grandi dimensioni (Figg. 7-8). A uno stesso supporto principale SVN460 possono essere collegati fino a 4 supporti ausiliari SVN470.

PORTUGUÉS

SISTEMA DE FIXAÇÃO POR VÁCUO SVN460/SVN470

1. SUPORTE PRINCIPAL SVN460

Formado por um sistema pneumático de fixação SVN250, montado sobre um suporte que permite a inclinação da peça num ângulo de 180°, com posições intermédias de rotação cada 45°. O suporte permite ainda, independentemente da inclinação, a rotação da peça a trabalhar sobre o seu próprio eixo, com posições intermédias de rotação cada 45°. O suporte está dotado de um distribuidor e de uma válvula de passagem à qual podem ser conectados até 4 suportes auxiliares SVN470 sob o seu comando. O equipamento inclui 1 bolsa com 3 juntas de borracha (secção oval) e uma chave para a fixação provisória da unidade no local de trabalho (Fig. 1).

2. FUNCIONAMENTO

• Fixe o suporte à mesa de trabalho com a chave A (Fig. 1), ou com 4 parafusos (não incluídos), no caso de uma instalação permanente.
• Ligue o ar à espiga conectora de ligação rápida B (Fig. 1)
• Coloque e pressione a peça a fixar no suporte. Abrindo a válvula de passagem C (Fig. 2) a peça ficará bem fixa e pronta para poder trabalhar sobre ela.
• Depois de fixar a peça, é possível a sua inclinação num ângulo de 180°. Para tal, afrouxe a manete D (Fig. 2) e gire o suporte até à inclinação desejada. O suporte tem retentores de posição que permitem situá-lo em posições intermédias de rotação cada 45° (Fig. 3) De seguida, bloqueie a manete D.

• Independentemente, e como complemento da função de inclinação, o suporte permite girar a peça a trabalhar sobre o seu próprio eixo, num círculo completo. Com a alavanca selectora de rotação E (Fig. 4) é possível a retenção da plataforma de rotação em posições intermédias de rotação cada 45° (Fig. 5)
• Se pretender que fixação do suporte SVN450 sobre o local de trabalho seja também pneumática, pode montar um sistema SVN250 adicional, nos orifícios existentes na base do suporte principal, e ligar a entrada de ar da nova unidade a um dos conectores livres do distribuidor (Fig. 6 - 6.1)

3. SUPORTE AUXILIAR SVN470

Composto por um sistema pneumático de fixação SVN250 montado sobre um suporte. O equipamento inclui 1 bolsa com 3 juntas de borracha (secção oval) e uma chave para a fixação da unidade ao local de trabalho (Fig. 7)
O suporte auxiliar SVN470 deve ser conectado a um dos 4 tês auxiliares de um suporte principal SVN460 (Figs. 2-7), utilizando o conjunto para fixar peças de grandes dimensões (Figs. 7-8). O mesmo suporte principal SVN460 pode ter conectados e sob o seu comando até 4 suportes auxiliares SVN470.

РУССКИЙ

SVN460/SVN470 ВАКУУМНАЯ СИСТЕМА ФИКСАЦИИ

1. SVN460 ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Система состоит из пневматического фиксатора SVN250, установленного на основание, обеспечивающее изменение угла наклона детали на 180° с фиксацией углов с шагом 45°. Вне зависимости от угла наклона основание позволяет поворачивать фиксатор вокруг его оси с фиксацией углов через 45º. Система оснащена распределительным блоком, который обеспечивает подключение до 4 дополнительных модулей SVN470 и клапаном с быстроразъемным соединителем. Стандартный комплект поставки включает 3 резиновых уплотнителя (овального сечения) и Г-образную струбцину для фиксации основания на рабочей поверхности верстака.

2. СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

• Закрепите основание на рабочей поверхности при помощи Г-образной струбцины A (Fig.1) или, если система устанавливается стационарно, 4 винтов-саморезов (не входит в комплект поставки).

• Подсоедините устройство к системе подачи воздуха при помощи быстроразъемного соединения B (Fig. 1).
• Положите заготовку на фиксатор и прижмите ее. Откройте вентиль C (Fig. 2) для фиксации заготовки. После фиксации заготовки проверьте надежность ее закрепления.
• После фиксации заготовки основание может быть наклонено на 90° в обе стороны. Для наклона заготовки освободите фиксатор D (Fig. 2) и наклоните основание в требуемое положение. Для облегчения позиционирования основание имеет систему фиксации углов с шагом 45° (Fig. 3). Зафиксируйте основание в выбранном положении при помощи фиксатора D.
• В дополнение, вне зависимости от угла наклона, основание позволяет поворачивать закрепленную заготовку вокруг своей оси на 360°. Используя рычаг поворота E (Fig. 4), фиксатор может быть установлен в промежуточных положениях с шагом 45° (Fig. 5).
• Для пневматического закрепления системы SVN450 на рабочей поверхности допускается использование дополнительного фиксатора SVN250, закрепив его через отверстия в основании системы и подключив в свободный разъем распределительного блока (Fig. 6).

3. SVN470 ДОПЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ

Дополнительный модуль состоит из фиксатора SVN250, установленного на основании. Стандартный комплект поставки включает 3 резиновых уплотнителя (овального сечения) и Г-образную струбцину для фиксации основания на рабочей поверхности верстака (Fig. 7). Дополнительный модуль SVN470 должен подключаться в один из четырех пневматических разъемов распределительного модуля SVN460 (Figs. 2-7). Дополнительные модули могут применяться для обеспечения надежной фиксации заготовок большого размера (Figs. 7-8). Один основной модуль SVN460 может обеспечить подключение и управление четырех дополнительных модулей SVN470.

РУССКИЙ

SVN460/SVN470 SYSTEMY ZASYSANIA PRÓŻNIOWEGO

1. JEDNOSTKA GŁÓWNA SVN460

Składa się ona z pneumatycznego systemu zasysania SVN250 zamontowanego na podporze umożliwiającej pochylanie elementu w zakresie 180°, ze stabilnymi pozycjami pośrednimi co 45°. Niezależnie od pochylenia, podpora umożliwia także obracanie elementu poddawanego obróbce wokół jego własnej osi, także ze stabilnymi pozycjami pośrednimi co 45°. Podpora jest wyposażona w złączki i zawór przepływu, do których można podłączyć i kontrolować za ich pomocą maksymalnie 4 dodatkowe podpory SVN470. Wyposażenie zawiera 1 torbę z 3 gumowymi uszczelkami (zaokrąglonymi) oraz ścisk G do tymczasowego zamocowania jednostki do stołu roboczego.

2. OBSŁUGA

• Zamocuj podstawę do stołu roboczego za pomocą ścisku G - A (Rys.1), lub za pomocą 4 śrub (nie załączonych) jeśli chcesz aby jednostka była zamocowana na stałe.
• Podłącz źródło sprężonego powietrza do szybkozłączki B (Rys. 1).
• Ułóż i dociśnij element do obróbki na powierzchni górnej (zasysającej). Otwórz zawór C (Rys. 2), a element pozostanie precyzyjnie zamocowany w miejscu, gotowy do dalszej obróbki.
• Gdy element jest już zamocowany, podpora umożliwia Ci pochylanie go w zakresie 180°. Aby to zrobić, poluzuj dźwignię D (Rys. 2) i obróć podstawę do porządanej pozycji. Podstawa posiada pewne przystanki do zatrzymania jej w pozycji pośredniej co 45° (Rys. 3). Zablokuj podstawę za pomocą dźwigni D.
• Dodatkowo, niezależnie od pochylenia, podpora umożliwia obracanie obrabianego elementu wokół jego własnej osi. Posługując się dźwignią E (Rys. 4), można ustawić platformę obrotową w pozycjach pośrednich, co 45° (Rys. 5).
• Jeśli chcesz zamocować jednostkę SVN450 do stołu roboczego za pomocą sprężonego powietrza, możesz zamontować dodatkowy system SVN250, za pomocą otworów w podstawie głównej podpory i poprzez podłączenie szybkozłączki dołączonego systemu do jednej ze złączek podpory głównej (Rys. 6).

3. DODATKOWE PODPORY SVN470

Składają się one z pneumatycznego systemu zasysania SVN250 zamontowanego na podporze. Wyposażenie zawiera 1 torbę z 3 gumowymi uszczelkami (zaokrąglonymi) oraz ścisk G do tymczasowego zamocowania jednostki do stołu roboczego (Rys. 7).
Dodatkowa podpora SVN470 musi być podłączona do jednej z 4 złączek podpory głównej SVN450 (Rys. 2-7). Pozwoli to na zamocowanie większych elementów do obróbki (Rys. 7-8). Pojedyncza podpora główna SVN450 może być podłączona do maksymalnie 4 podpór dodatkowych SVN470 i kontrolować je.

5096721 102010

Virutex, S.A.
Antoni Capmany, 1
08028 Barcelona (Spain)

www.virutex.es